

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
10. Mai 2001 (10.05.2001)

PCT

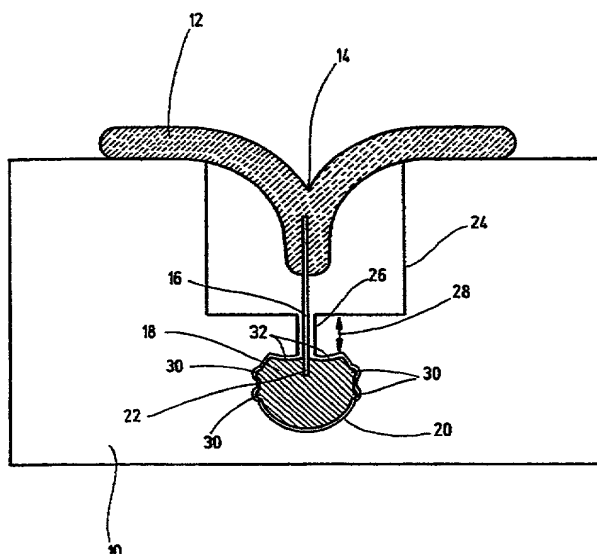
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 01/32465 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: **B60N 2/58** (72) Erfinder; und
(75) Erfinder/Anmelder (*nur für US*): **POULAKIS, Kon-**
(21) Internationales Aktenzeichen: **PCT/EP00/09932** stantinos [DE/DE]; Länderstrasse 2, 71157 Hildrizhausen
(DE).
(22) Internationales Anmeldedatum: 10. Oktober 2000 (10.10.2000) (74) Anwalt: **BARTELS UND PARTNER**; Lange Strasse 51,
70174 Stuttgart (DE).
(25) Einreichungssprache: Deutsch
(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch (81) Bestimmungsstaaten (*national*): CA, JP, US.
(30) Angaben zur Priorität: 199 52 416.5 30. Oktober 1999 (30.10.1999) DE (84) Bestimmungsstaaten (*regional*): europäisches Patent (AT,
BE, CH, CY, DE, DK, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC,
NL, PT, SE).
(71) Anmelder (*für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US*): **GOTTLIEB BINDER GMBH & CO** [DE/DE];
Bahnhofstr. 19, 71088 Holzgerlingen (DE).
Veröffentlicht:
— Mit internationalem Recherchenbericht.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: METHOD FOR PRODUCTION OF A FLEXIBLE SHAPED STRIP

(54) Bezeichnung: VERFAHREN ZUM HERSTELLEN EINER FLEXIBLEN PROFILLEISTE



(57) Abstract: The invention relates to a method for the production of a flexible shaped strip (18), which is made of plastic, for a fixing system. Said fixing system serves to fix a cushion cover (12) to a cushion component (10), which consists of a foam material and comprises a longitudinal channel (20), for insertion of the shaped strip (18), with, at least partly, a slip preventer to increase the tear resistance from the cushion component (10). The invention is further characterised by a method for production of a shaped strip with clearly greater tear resistance than for conventional methods, whereby the anti-slip component is made of a plastic softer than that used for the shaped strip (18) and the anti-slip component is, at least partly, arranged around the outer surface of the shaped strip.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 01/32465 A1